

**Gergaji pisau pita pemotong logam.
Bagian 2 : Dimensi dan toleransi**

Daftar isi

	Halaman
Pendahuluan	i
Daftar isi	ii
1. Ruang Lingkup	1
2. Acuan	1
3. Dimensi dan toleransi.....	1
4. Toleransi lainnya.....	3

Prakata

Penyusunan Standar Nasional Indonesia tentang Gergaji pisau pita pemotong logam bagian II: dimensi dan toleransi, dirumuskan untuk menyeragamkan, mengantisipasi dimulainya perdagangan bebas sehingga diharapkan mampu bersaing secara sehat terhadap produk-produk impor dan juga meningkatkan industri dalam mengembangkan daya saing mutu produk sejenis yang beredar didalam negeri.

Standar ini bertujuan untuk:

- Meningkatkan produktivitas dalam rangka meningkatkan daya saing.
- Memberikan perlindungan pada konsumen
- Mewujudkan jaminan mutu
- Mendukung perkembangan industri
- Menambah jumlah produk mata pisau gergaji

Standar ini dirumuskan oleh Panitia Teknis Permesinan dan Produk Permesinan (Pantek 14 S) yang anggotanya terdiri dari Dir Industri Permesinan dan Perekayasaan GAMMA, Abi, Appindo, Alsintani, Perguruan Tinggi dan Pustan Departemen Perindustrian dan Perdagangan, melalui rapat teknis, rapat prakonsensus dan terakhir dirumuskan dalam rapat konsensus di Jakarta pada tanggal 15 Oktober 2000 yang dihadiri oleh wakil-wakil produsen, konsumen, lembaga uji, asosiasi dan instansi pemerintah terkait.

**Pisau gergaji pita pemotong
logam - Bagian II : dimensi dan toleransi**

1 Ruang lingkup

Standar ini menetapkan dimensi dan toleransi untuk pisau gergaji pita pemotong logam.

2 Acuan

- ISO 4875/II-1988, *Metal cutting band saw blades-part II : basic dimensions and toleransi.*
- ISO 4875/I-1988, *Metal cutting band saw blades-part I : definitions and terminology.*
- ISO 4875/III-1988, *Metal cutting band saw blades-part III : characteristics relating to each type blade.*

3 Dimensi dasar dan toleransi

Matrik ukuran lebar (Tabel 1), ketebalan (Tabel 2) dan kisar (Tabel 3) pada pita dipilih seri R 40 dari nomor yang ditetapkan.

Tabel 3 juga menampilkan hubungan antara kisar dan jumlah gigi pada jarak tertentu.

3.1 Lebar pita sesuai dengan Tabel 1a dan Tabel 1b

Tabel 1a Lebar pita dalam mm

Dimensi mm	
Lebar	Toleransi
3,15	0 - 0,4
4,75	
6,3	
8,0	
9,5	
12,5	
16,0	0 - 0,5
19,0	
25,0	
31,5	
37,5	
40,0	
50,0	

Tabel 1b Lebar pita dalam inci

Dimensi inci	
Lebar	Toleransi
1/8	0 - 0,016
3/16	
1/4	
5/16	
3/8	
1/2	
5/8	0 - 0,020
3/4	
1	
1 1/4	
1 1/2	
1 5/8	
2	

3.1. Tebal pita sesuai dengan Tabel 2a dan Tabel 2b

Tabel 2a Lebar mata pisau dalam mm

Dimensi Mm	
Tebal	Toleransi
0,63	$\pm 0,025$
0,80	$\pm 0,0038$
0,90	
1,06	
1,25	

Tabel 2b Lebar mata pisau dalam inci

Dimensi Inci	
Tebal	Toleransi
0,025	$\pm 0,0010$
0,32	$\pm 0,0015$
0,035	
0,042	
0,050	

3.2. Kisar pita gergaji sesuai dengan Tabel 3

Tabel 3 Kisar pita gergaji logam

Kisar mm	Jumlah gigi per 25 mm (inci)
0,8	32
1,0	24
1,4	18
1,8	14
2,5	10
3,15	8
4,0	6
6,3	4
8,0	3
12,5	2

4 Toleransi Lainnya

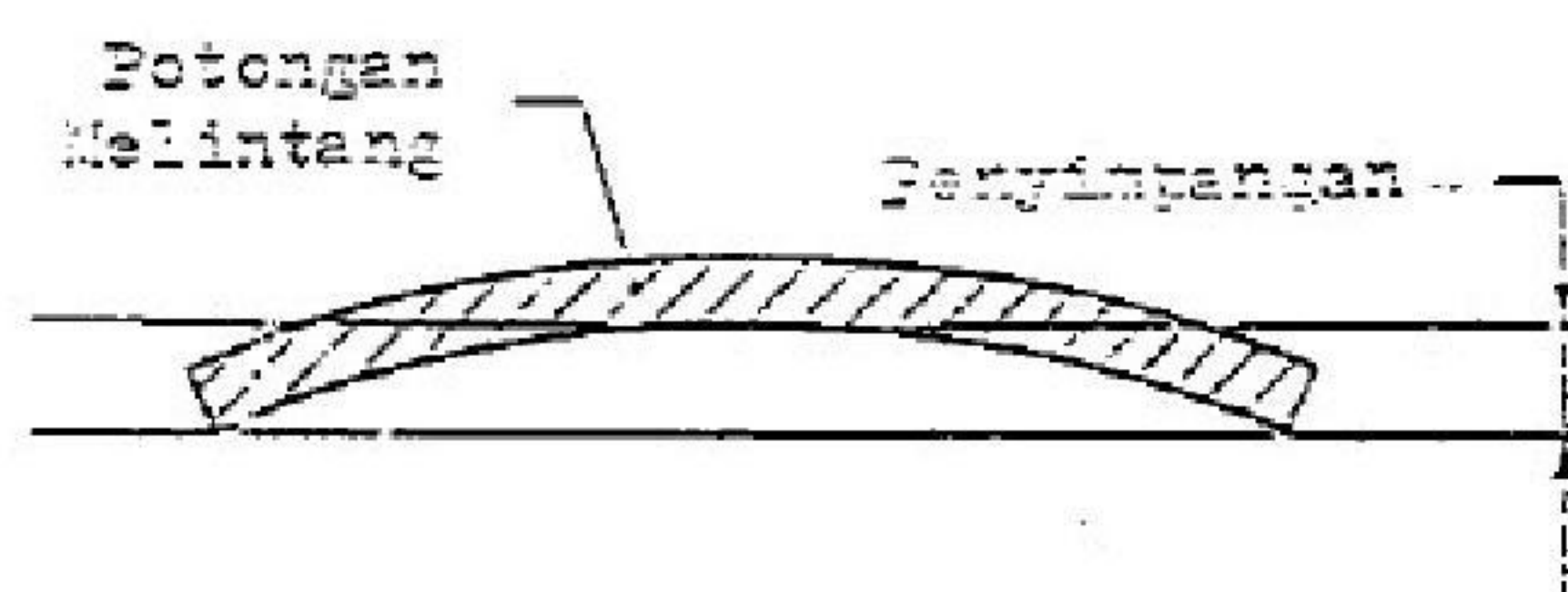
4.1. Toleransi penyetelan gigi

Keseluruhan penyetelan ditentukan pembuat.

Penyetelan pada setiap sisi pita harus sama dan dijaga dengan batasan $\pm 0,05$ mm ($\pm 0,002$ inci) atau $\pm 0,10$ mm ($\pm 0,004$ inci) pada keseluruhan kerja.

4.2. Toleransi kerataan

Potongan pita kearah melintang harus rata sesuai profil ditetapkan dari penyetelan (Gambar 1) dengan batasan toleransi seperti Tabel 4a dan Tabel 4b.



Gambar 1 Potongan melintang

Tabel 4a Toleransi Kerataan dalam mm

Dimensi mm	
Lebar pita	Penyimpangan yang diijinkan
$\leq 12,5$	0,025
16	0,040
19	0,050
25	
31,5	
37,5	
40,0	
50,0	0,075

Tabel 4b Toleransi kerataan dalam inci

Dimensi inci	
Lebar pita	Penyimpangan yang diijinkan
$\leq \frac{1}{2}$	0.0010
$\frac{5}{8}$	0.0015
$\frac{3}{4}$	0.0020
1	
$1 \frac{1}{2}$	
$1 \frac{1}{4}$	
$1 \frac{5}{8}$	
2	00030



BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id